METALÚRGICA SIEMSEN LTDA.
CNPJ: 82.983.032/0001-19
Rodovia Ivo Silveira - km 12, nº 9525, Galpão 1 - Bairro: Bateas - CEP: 88355-202
Brusque - Santa Catarina - Brasil
Fone: +55 47 3211 6000 - Fax: +55 47 3211 6020
www.siemsen.com.br - comercial@siemsen.com.br

23211.4 - PORTUGUÊS

Data de Correção: 26/01/2015

- ALÉM DESTES EQUIPAMENTOS, FABRICAMOS UMA LINHA COMPLETA DE EQUIPAMENTOS. CONSULTE SEU REVENDEDOR.
- ESTE PRODUTO CONTA COM ASSISTÊNCIA TÉCNICA, REPRESENTANTES E REVENDEDORES EM TODO TERRITÓRIO NACIONAL.
- DEVIDO À CONSTANTE EVOLUÇÃO DOS NOSSOS PRODUTOS, AS INFORMAÇÕES AQUI CONTIDAS PODEM SER MODIFICADAS SEM AVISO PRÉVIO.

WWW.SIEMSEN.COM.BR

MANUAL DE INSTRUÇÕES

PROCESSADOR DE ALIMENTOS E CUTTER 4 LITROS, INOXIDAVEL,
COM 6 DISCOS DIAMETRO 203mm E LÂMINA

MODELO

PC-7L

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO

AVISO AOS PROPRIETÁRIOS E OPERADORES

O Processador de Alimentos e Cutter Modelo PC-7L foi desenvolvido para processar alimentos eficientemente e com segurança. Ainda que o usuário seja bem treinado existe a possibilidade de sérios acidentes. É de responsabilidade do proprietário assegurar que a máquina seja utilizada corretamente e com segurança, seguindo as instruções contidas neste Manual e os requisitos das leis locais.

1.1 Principais Precauções

O Processador de Alimentos e Cutter PC-7L pode ser uma máquina potencialmente perigosa quando usada incorretamente. Limpeza, manutenção ou serviço devem ser feitos somente por operadores capacitados. Portanto, leia todas as seguintes instruções com atenção para evitar acidentes.

Máquina indicada para uso comercial, somente por operadores capacitados.

ANTES da limpeza e manutenção da máquina desconecte-a da rede elétrica.

NUNCA use ferramentas que não pertencem a máquina para ajudar a operação.

ANTES de ligar a máquina verifique se o Disco (Item 16 Fig. 01) e a Tampa do Processador (Item 09 Fig. 01) ou a Lamina (Item 15 Fig. 01) e a Câmara de Processamento do Cutter (Item 02 Fig. 01) estão presos em suas posições.

NUNCA remova a câmara do disco sem a parada por completo da máquina.

NUNCA abra a Tampa do Cutter sem ter a certeza de que a lâmina esteja completamente parada.

NUNCA ponha as mãos dentro das Entradas de Alimentação nem na saída do produto processado. Mantenha as mãos longe das partes em movimento da máquina.

NUNCA conecte a máquina na rede elétrica com as mãos ou as roupas molhadas.

NÃO USE roupas compridas ou largas durante a operação.

NUNCA jogue água ou outro liquido diretamente no motor, chave elétrica ou em qualquer componente elétrico.

SEMPRE instale o equipamento em uma área de trabalho com luz e espaço adequados e longe de crianças e visitantes.

NUNCA remova os avisos de atenção da máquina e sempre tenha o manual de instruções ao alcance do usuário

NUNCA deixe a máquina funcionando sozinha.

SEMPRE aterre a máquina adequadamente de acordo com as regras locais.

PARE a maquina imediatamente se você escutar ruídos anormais ou sentir que acidentes possam acontecer.

CONTATE seu Distribuidor se houver qualquer problema com a instalação e/ou operação desta máquina.

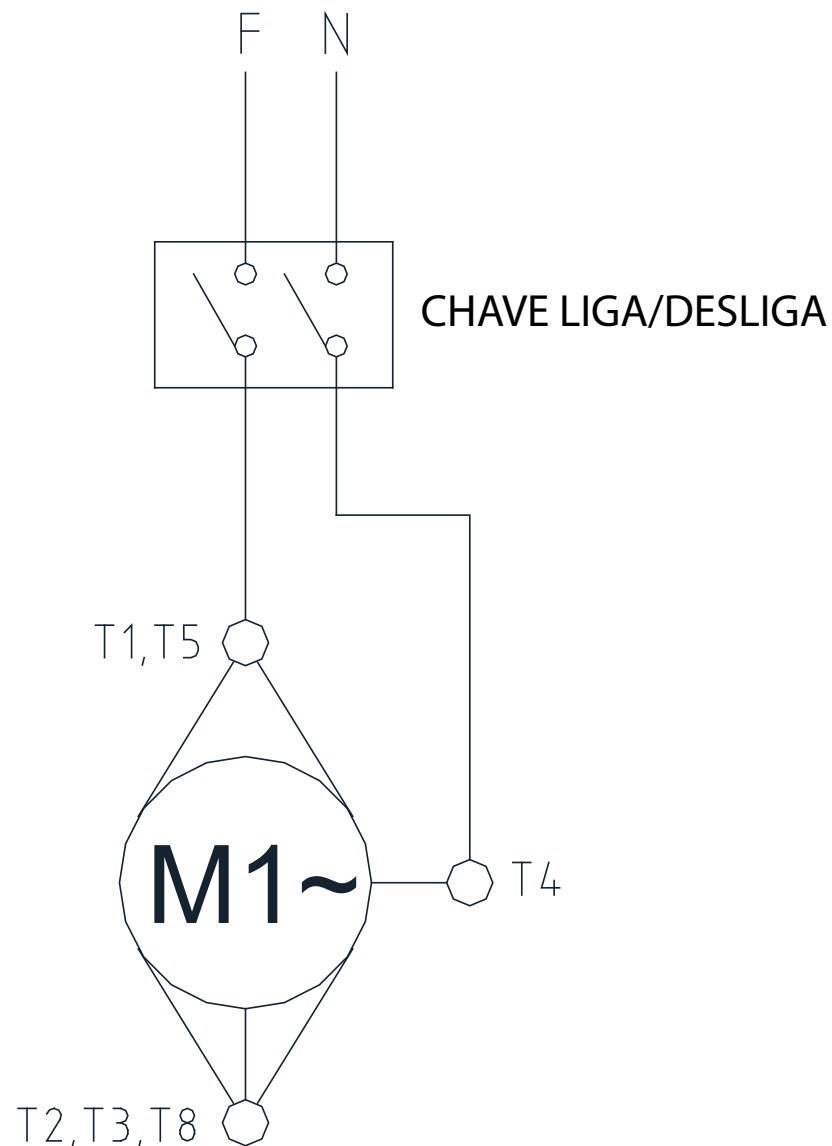
6. DIAGRAMA ELÉTRICO

Código do Diagrama Elétrico: 488627
Versão do Diagrama Elétrico: Versão 01

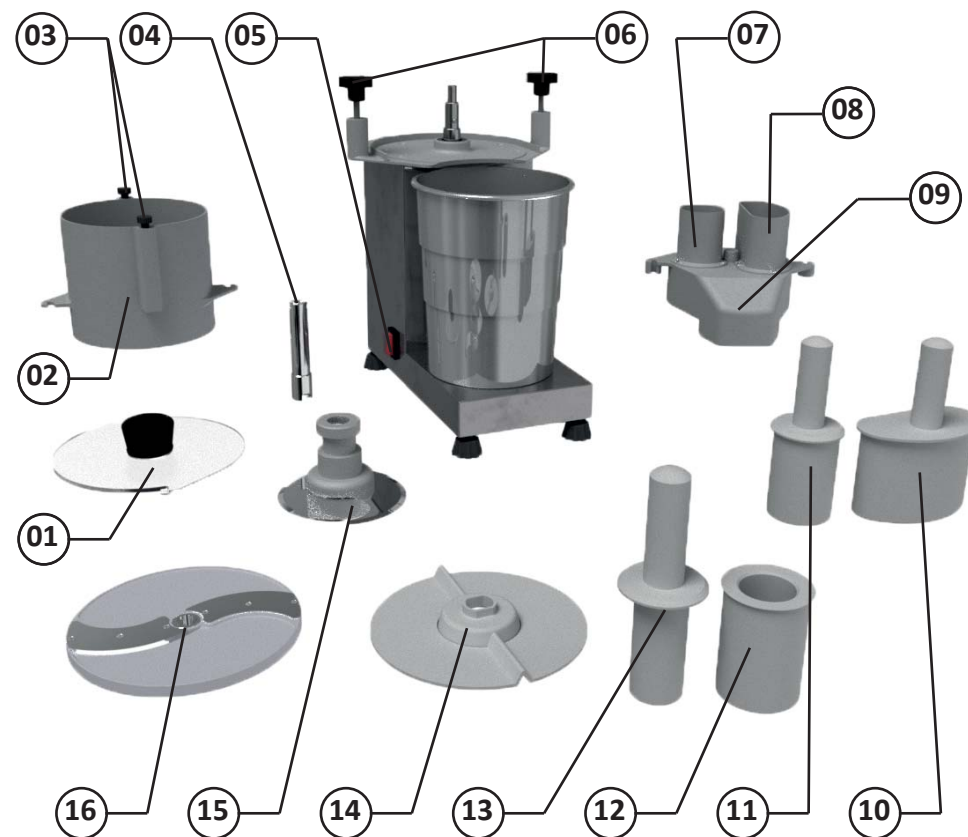
TABELA 04

5.1 Tabela Problemas, Causas e Soluções

PROBLEMAS	CAUSAS	SOLUÇÕES
Corte Irregular.	Lâmina sem corte.	Afiar as lâminas conforme indicado no item 3.5.
O disco para durante a operação.	Falta de energia elétrica Problema no circuito elétrico interno ou externo da máquina.	Verifique se o plugue está conectado a Rede Elétrica. Chame a Assistencia Técnica.
Cheiro de queimado ou fumaça.	Problema no motor ou outras partes elétricas.	Chame a Assistencia Técnica.
A máquina liga, porém o disco demora a girar.	Capacitor de arranque do motor defeituoso.	Chame a Assistencia Técnica.
Ruidos anormais.	Disco mal posicionado. Rolamento defeituoso. Tampa mal fixada.	Remova a tampa e reposicione o disco Chame a Assistencia Técnica. Aperte os manípulos (Item 06 Fig. 01).
Vazamento pela tampa.	Os manípulos (Item 06 Fig. 01) estão frouxos. Acúmulo de sujeira entre a base da câmara e a Câmara de Processamento do Cutter (Item 02 Fig.01) ou a Tampa do Processador (Item 09 Fig. 01).	Aperte os manípulos (Item 06 Fig. 01). Faça a limpeza conforme indicado no item 3.4.

1.2 Principais Componentes

Todos os componentes que incorporam a máquina são construídos com materiais cuidadosamente selecionados para cada função, dentro dos padrões de testes e da experiência SIEMSEN.

FIGURA 01

01 - Tampa do Cutter
02 - Camara de Processamento do Cutter
03 - Manípulos de Trava da Tampa
04 - Eixo Prolongador
05 - Botão Liga/Desliga
06 - Manípulo de Trava
07 - Bocal Redondo
08 - Bocal Oblongo
09 - Tampa do Processador
10 - Empurrador Oblongo
11 - Empurrador Grande Redondo
12 - Bocal Móvel
13 - Empurrador Pequeno Redondo
14 - Prato Expelidor
15 - Lâmina do Cutter
16 - Disco

1.3 Características Técnicas

TABELA 01

CARACTERISTICAS	UNIDADE	PROCESADOR	CUTTER
Produção Média	kg/h	250	250
Tensão	V	220	220
Frequencia	Hz	60	60
Potencia	cv	0,5	0,5
Consumo	kW/h	0,4	0,4
Altura	mm	620	570
Largura	mm	320	320
Profundidade	mm	450	450
Peso Liquido	kg	24,5	24,5
Peso Bruto	kg	27	27

1.4 Discos Disponíveis

O Processador Cutter é uma máquina de bancada capaz de realizar diversos tipos de cortes, tais como: Fatiar, Desfiar, Ralar, podendo processar praticamente quase todos os tipos de vegetais, conservando suas propriedades nutritivas, cores e sucos.

Na TABELA 02 estão listados os modelos de discos disponíveis para o seu processador.

TABELA 02

DISCOS FORNECIDOS COM O EQUIPAMENTO	
DENOMINAÇÃO	**MODELO**
DISCO FATIADOR - 3 mm	E3
DISCO FATIADOR ONDULADOR - 2mm	W2
DISCO DESFIADOR - 3 mm	Z3
DISCO DESFIADOR - 5 mm	Z5
DISCO DESFIADOR - 8 mm	Z8
DISCO RALADOR	V

DISCOS OPCIONAIS (vendidos separadamente)	
DENOMINAÇÃO	**MODELO**
DISCO FATIADOR - 1 mm	E1
DISCO FATIADOR - 5 mm	E5
DISCO FATIADOR - 10 mm	E10

5. ANÁLISE E SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

O Processador Cutter PC-7L foi projetado para necessitar do mínimo de manutenção. Porém, podem ocorrer irregularidades em seu funcionamento, devido ao desgaste natural causado pelo uso do equipamento.

Caso haja algum problema com seu Processador Cutter, verifique a Tabela-04, onde estão descritas algumas possíveis soluções recomendadas.

Ao verificar a tensão da(s) correia(s) / corrente(s), NÃO coloque os dedos entre a correia(s) e a(s) polia (s) e nem entre a corrente(s) e a(s) engrenagem(ns).

4.6 Operação de Manutenção

4.6.1 Perigos

Com a máquina ligada, qualquer operação de manutenção é perigosa. DESLIGUE-A FISICAMENTE DA REDE ELÉTRICA, DURANTE TODA A OPERAÇÃO DE MANUTENÇÃO.

IMPORTANTE
Sempre retire o plug da tomada em qualquer caso de emergência.

4.7 Avisos

A manutenção elétrica e/ou mecânica, deve ser feita por pessoas qualificadas para realizar o trabalho.

A pessoa encarregada pela manutenção deve certificar-se de que a máquina trabalha sob condições TOTAIS DE SEGURANÇA.

DISCO FATIADOR DENTADO - 3 mm	EH3
DISCO FATIADOR DENTADO - 7 mm	EH7
DISCO FATIADOR ONDULADOR - 3 mm	W3
DISCO FATIADOR ONDULADOR - 4 mm	W4
DISCO DESF. QUADRADO (JULIENE) - 2,5 mm	H2,5
DISCO DESF. QUADRADO (JULIENE) - 3 mm	H3
DISCO DESF. QUADRADO (JULIENE) - 7 mm	H7

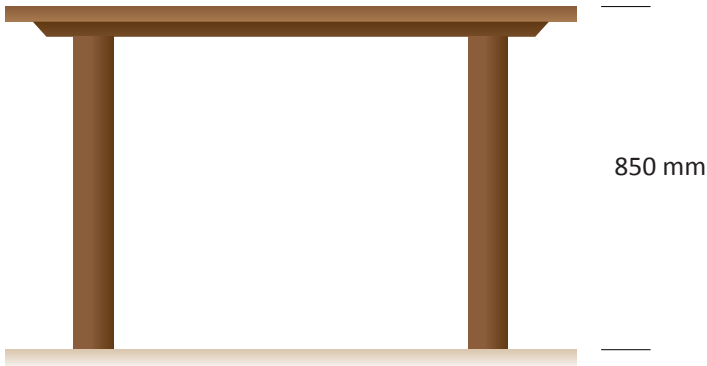
2. INSTALAÇÃO E PRÉ-OPERAÇÃO

2.1 Instalação

O Processador Cutter deve ser instalado em uma superfície nivelada e não derrapante.

Somente pessoas qualificadas e ou experientes devem fazer a instalação. A altura da superfície de suporte deve ser de 850mm.

Verifique a voltagem da máquina. Deve ser a mesma da rede elétrica.

É obrigatório o aterramento da máquina. Contate seu distribuidor se você tiver alguma pergunta ou problema ao instalar a máquina.

2.2 Pré-Operação

Verifique se a máquina está firme em sua posição. Não é permitido movimento na superfície do suporte.

Lave todas as partes que entram em contato com o alimento com água quente e sabão neutro e as seque.

Seu equipamento agora está pronto para ser usado.

2.3 Montagem do Cutter

Para utilizar a máquina como cutter, siga os seguintes passos:

2.3.1 - Remova a tampa do processador, afrouxando os manípulos de Trava da Tampa (Item 01 Fig. 02).

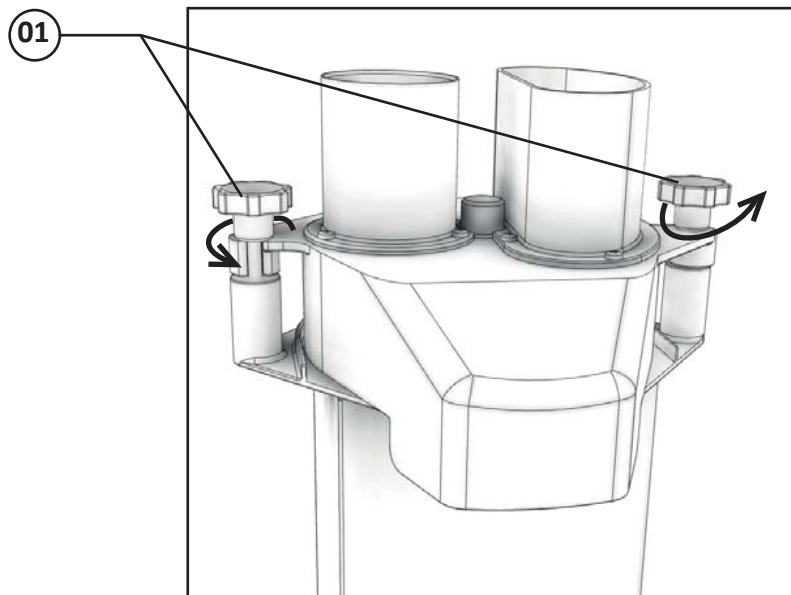
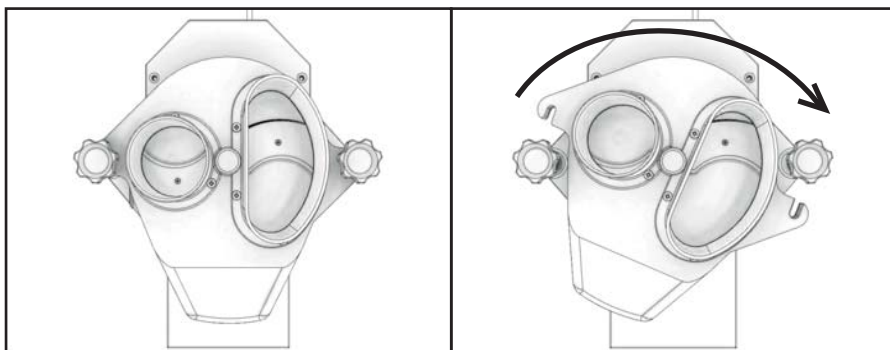
FIGURA 02

2.3.2 - Gire a tampa no sentido horário conforme Fig. 03 e levante para remove-la conforme Fig. 04.

FIGURA 03

4.3 Inspeção de Rotina

4.3.1 Aviso

Ao verificar a tensão da(s) correia(s) / corrente(s), NÃO coloque os dedos entre a(s) correia(s) a(s) corrente(s) e nem na(s) engrenagem(ns).

4.3.2 Cuidados

Verifique o(s) motor(es) a(s) correia(s) a(s) corrente(s) a(s) engrenagem(ns) e as partes deslizantes e girantes da máquina, quando a ruídos anormais.

Verifique a tensão da(s) correia(s) / corrente(s) e substitua o conjunto, caso alguma correia / corrente / engrenagem apresente desgaste.

Ao verificar a tensão da(s) correia(s) / corrente(s), NÃO coloque os dedos entre a correia(s) e as polia(s) e nem entre as corrente(s) e a(s) engrenagem(ns).

Verifique as proteções e os dispositivos de segurança para que sempre funcionem adequadamente.

4.4 Operação

4.4.1 Avisos

Não trabalhe com cabelos compridos, que possam tocar qualquer parte da máquina, pois os mesmos poderão causar sérios acidentes. Amarre-os para cima e para trás, ou cubra-os com um lenço.

Somente usuários treinados e qualificados podem operar a máquina.

JAMAIS opere a máquina, sem algum(ns) de seu(s) acessórios(s) de segurança.

4.5 Após Terminar o Trabalho

4.5.1 Cuidados

Sempre limpe a máquina, para tanto DESLIGUE-A FISICAMENTE DA TOMADA.

Nunca limpe a máquina antes de sua PARADA COMPLETA.

Recoloque todos os componentes da máquina em seus lugares, antes de ligá-la novamente.

Verifique os níveis de fluídos.

IMPORTANTE
Leia atenta e cuidadosamente as INSTRUÇÕES contidas neste manual antes de ligar a máquina. Certifique-se de que entendeu corretamente todas as informações. Em caso de dúvida(s), consulte o seu superior e/ou o Revendedor.

4.1.3 Avisos

No caso de falta de energia elétrica, desligue imediatamente a chave Liga/Desliga.

Use os óleos lubrificantes e graxas recomendadas ou equivalentes.

Evite choques mecânicos, uma vez que poderão causar falhas ou mau funcionamento.

Evite que a água, sujeira ou pó entrem nos componentes mecânicos e elétricos da máquina.

NÃO ALTERE as características originais da máquina.

NÃO SUJE, RASGUE OU RETIRE QUALQUER ETIQUETA DE SEGURANÇA OU IDENTIFICAÇÃO. Caso alguma esteja ilegível ou extraviada, solicite outra etiqueta ao Assistente Técnico mais próximo.

4.2 Cuidados e Observações Antes de Ligar a Máquina

4.2.1 Perigo

Cabo ou fio elétrico cuja isolação esteja danificada, pode produzir fuga de corrente elétrica e provocar choques elétricos. Antes de usá-los verifique suas condições.

4.2.2 Avisos

Certifique-se que as INSTRUÇÕES contidas neste manual, estejam completamente entendidas. Cada função ou procedimento de operação e manutenção deve estar inteiramente claro.

O acionamento de um comando manual (botão, teclas, chave elétrica, alavanca, etc.) deve ser feito sempre que se tenha a certeza, de que se trata do comando correto.

4.2.3 Cuidados

O cabo de energia elétrica, responsável pela alimentação da máquina, deve ter secção suficiente para suportar a potência elétrica consumida.

Os cabos elétricos que ficarem no solo ou junto a máquina, precisam ser protegidos para evitar curto-circuito.

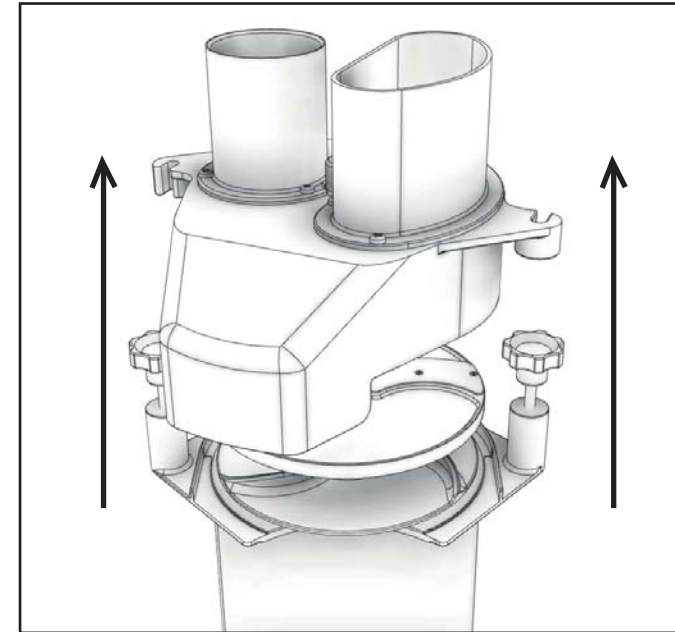
FIGURA 04

2.3.3 - Remova o Disco de Corte (Item 01 Fig. 05) e o Prato Expelidor (Item 02 Fig. 05).

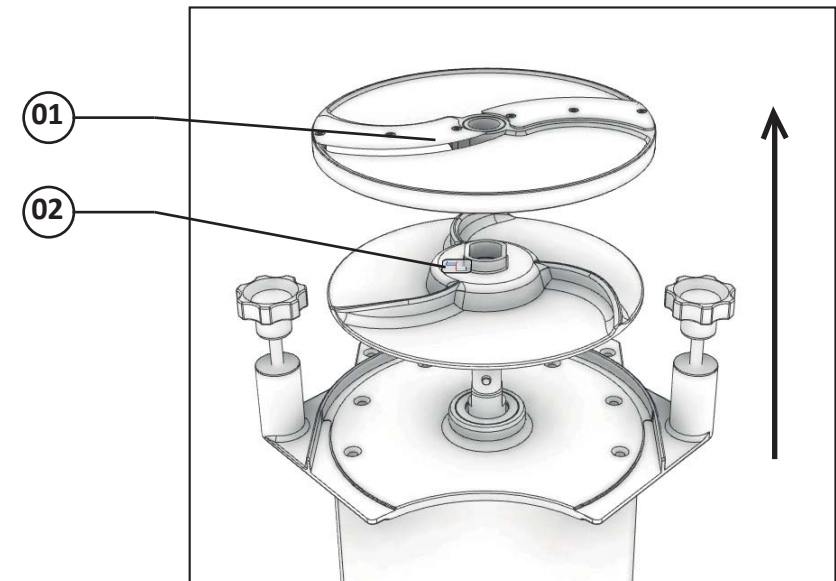
FIGURA 05

2.3.4 - Posicione o Prolongador do Eixo (Item 01 Fig. 06) verticalmente no eixo do motor, com seu diametro maior voltado para baixo. Gire-o até que o rasgo do Prolongador encaixe no pino do eixo do motor.

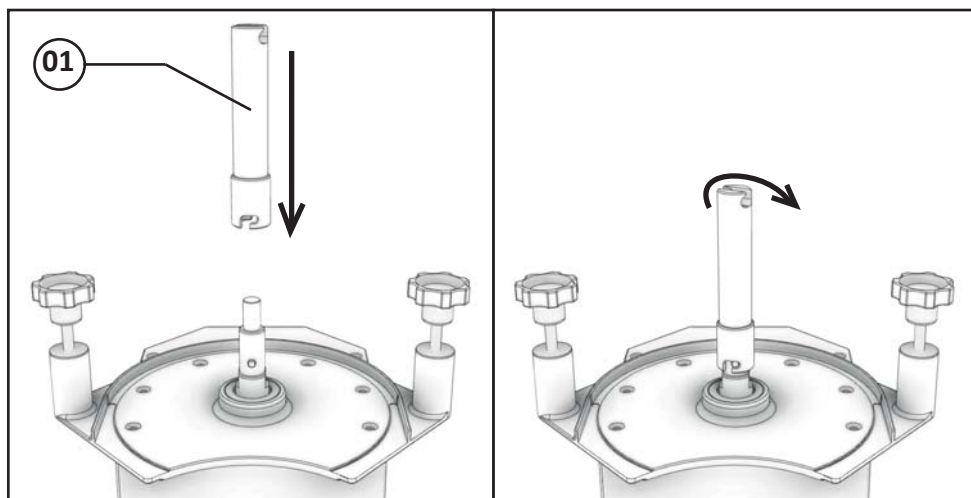
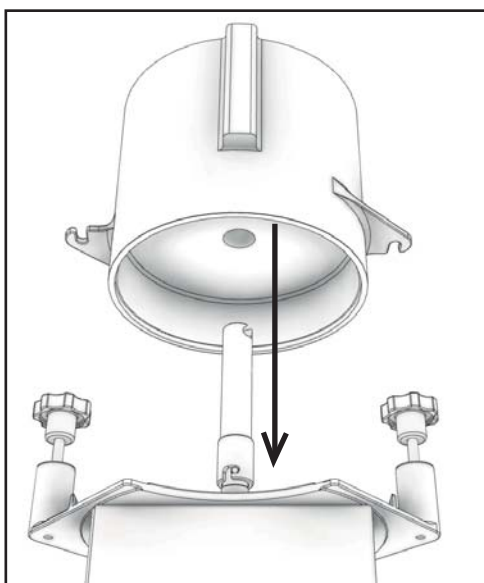
FIGURA 06

2.3.5 - Posicione a Câmara de Processamento do Cutter conforme a Figura 07, e gire-a no sentido anti-horário conforme a Figura 08. Após isso aperte os manípulos de Trava.

FIGURA 07

4. NOÇÕES DE SEGURANÇA - GENÉRICAS

IMPORTANTE:
Caso algum item das NOÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA, não se aplique ao seu produto, favor desconsiderar.

As noções de segurança foram elaboradas para orientar e instruir adequadamente os usuários das máquinas e aqueles que serão responsáveis pela sua manutenção.

A máquina só deve ser entregue ao usuário em boas condições de uso, sendo que este deve ser orientado quanto ao uso e a segurança da máquina pelo Revendedor. O usuário somente deve utilizar a máquina após conhecimento completo dos cuidados que devem ser tomados, LENDO ATENTAMENTE TODO ESTE MANUAL.

4.1 - Práticas Básicas de Operação

4.1.1 - Perigos

Algumas partes dos acionamentos elétricos, apresentam pontos ou terminais com presença de tensões elevadas. Estes quando tocados, podem ocasionar graves choques elétricos ou até mesmo MORTE do usuário.

Nunca mexa em um comando manual (botão, teclas, chaves elétricas, etc.) com as mãos, sapatos ou roupas molhadas. A não observância dessa recomendação, também poderá provocar choque elétrico ou até a MORTE do usuário.

4.1.2 - Advertências

A localização da chave Liga/Desliga deve ser bem conhecida, para que possa ser acionada a qualquer momento sem necessidade de procurá-la.

Antes de qualquer tipo de manutenção, desligue fisicamente a máquina da rede elétrica.

Proporcione espaço de trabalho suficiente para evitar quedas perigosas.

Água ou óleo poderão tornar o piso escorregadio e perigoso. Para evitar acidentes, o piso deve estar seco e limpo.

Nunca toque ou acione em um comando manual (botão, teclas. chaves elétricas, alavancas, etc.) por acaso.

Se um trabalho tiver que ser feito por duas ou mais pessoas, sinais de coordenação devem ser dados a cada etapa da operação. A etapa seguinte não deve ser iniciada a menos que um sinal seja dado e respondido.

evitado através da limpeza constante e adequada.

Imediatamente após a utilização do equipamento, deve-se promover a limpeza, utilizando água, sabão ou detergentes neutros, aplicados com um pano macio e/ou esponja de nylon. Em seguida, somente com água corrente, deve-se enxaguar e imediatamente secar, com um pano macio, evitando a permanência de umidade nas superfícies e principalmente nas frestas.

O enxágüe e a secagem, são extremante importantes para evitar o aparecimento de manchas e corrosão.

IMPORTANTE
Soluções ácidas, soluções salinas, desinfetantes e certas soluções esterilizantes (hipocloritos, sais de amônia tetravalente, compostos de iodo, acido nítrico e outros), devem ser EVITADAS por não poder permanecer muito tempo em contato com o aço inoxidável:

Por geralmente possuírem CLORO na sua composição, tais substâncias atacam o aço inoxidável, causando pontos (pitting) de corrosão.

Mesmo os detergentes utilizados na limpeza doméstica, não devem permanecer em contato com o aço inoxidável além do necessário, devendo ser também removidos com água e a superfície completamente seca.

Uso de abrasivos:

Esponjas ou palhas de aço e escovas de aço carbono, além de arranhar a superfície e comprometer a proteção do aço inoxidável, deixam partículas que enferrujam e reagem contaminando o aço inoxidável. Por isso, tais produtos não devem ser usados na limpeza e higienização. Raspagens feitas com instrumentos pontiagudos ou similares também deverão ser evitadas.

Principais substâncias que causam a corrosão dos aços inoxidáveis:

Poeiras, graxas, soluções ácidas como o vinagre, sucos de frutas e demais ácidos, soluções salinas (salmoura), sangue, detergentes (exceto os neutros), partículas de aços comuns, resíduos de esponjas ou palhas de aço comum, além de outros tipos de abrasivos.

3.5 Como afiar as lâminas

As Lâminas são removíveis, portanto podem ser facilmente afiadas, contudo, deve-se ter uma atenção em especial em manter o angulo original do corte. As Lâminas devem ser afiadas com uma lixa fina ou com uma pedra de amolar. Use uma chave de philips para remover as lâminas.

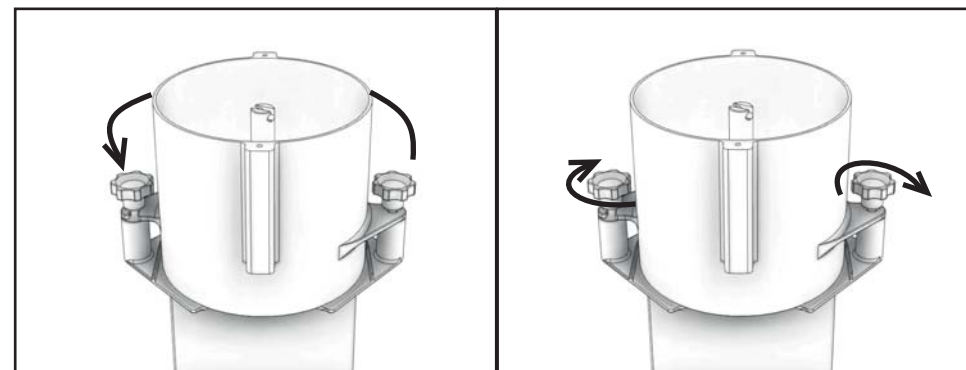
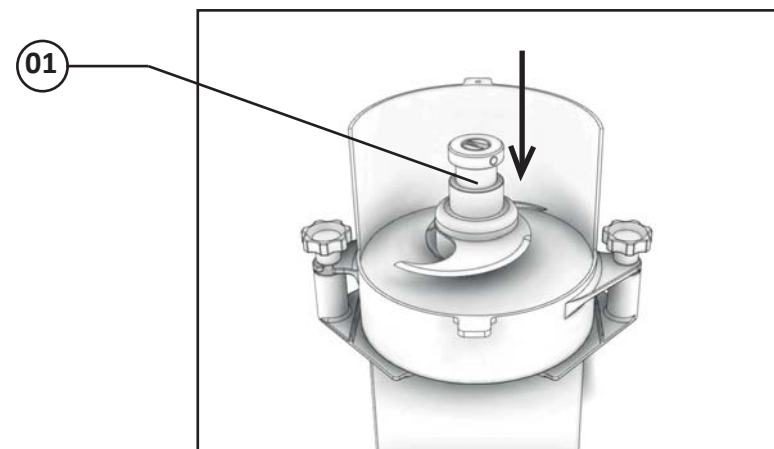
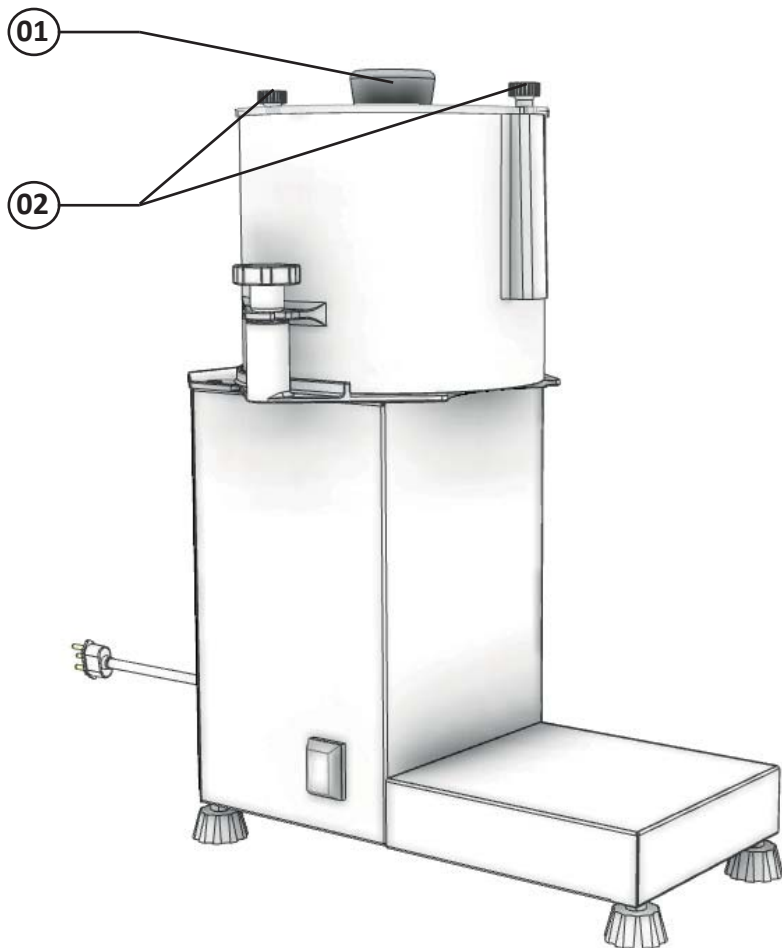
FIGURA 08

2.3.6 - Encaixe a Lâmina do Cutter (Item 01 Fig. 09) no Prolongador do Eixo.

FIGURA 09

IMPORTANTE:
Posicione a câmara do Cutter na posição correta, coloque a lâmina dentro do copo e verifique se estão bem encaixados, evitando assim danos ao equipamento.

2.3.7 - O Cutter agora está pronto para processar alimentos. Sempre antes de ligar a máquina, posicione a Tampa (Item 01 Fig. 10) e aperte os Manípulos de Trava da Tampa. (Item 02 Fig. 10)

FIGURA 10

2.4 Montagem do Processador

> **IMPORTANTE:**
> **Antes de colocar a câmara dos discos sobre a máquina verifique se o disco está bem posicionado, evitando assim danos na máquina**

Para utilizar a máquina como processador, siga de forma inversa os passos descritos para a Montagem do Cutter.

3.4 Limpeza

> **IMPORTANTE:**
> **ANTES da limpeza da máquina desconecte-a da rede elétrica. Sempre esteja seguro de que o Disco ou a lâmina esteja completamente parado antes de remover a tampa.**

Todas as partes removíveis devem ser lavadas com água quente e sabão neutro. Siga os seguintes passos para remover as partes removíveis da máquina:

-Desligue a máquina e em seguida desconecte-a da rede elétrica.

-Remova os Empurradores (Item 10 e Item 11 Fig. 01) e o copo.

-Afrouxe os Manípulos (Item 06 Fig. 01).

-Para remover a câmara dos Discos e a câmara do Cutter, faça como indicado no Item 2.3 ou 2.4.

-Cuidado com as Lâminas dos Discos, pegue o Disco e gire-o no sentido anti-horário e retire-o puxando para cima.

Para remover a Lâmina do Cutter somente puxe-a para cima.

-Lave as partes removíveis com água quente e sabão neutro, e com um pano úmido limpe o Gabinete e o Suporte dos Discos. Em seguida seque-os.

> **IMPORTANTE**
> **Atenção ao lavar os Discos em suas partes cortantes. Não bata os discos com objetos rigidos, evitando-se danos.**

3.4.1 Cuidados com os aços inoxidáveis

Os aços inoxidáveis podem apresentar pontos de “ferrugem”, que SEMPRE SÃO PROVOCADOS POR AGENTES EXTERNOS, principalmente quando o cuidado com a limpeza ou higienização não for constante e adequada.

A resistência à corrosão do aço inoxidável se deve principalmente a presença do cromo, que em contato com o oxigênio, permite a formação de uma finíssima camada protetora. Esta camada protetora se forma sobre toda a superfície do aço, bloqueando a ação dos agentes externos que provocam a corrosão.

Quando a camada protetora é rompida, o processo de corrosão é iniciado, podendo ser

Mantenha o Cutter ligado durante o período de tempo indicado.

Se for necessário adicionar ingredientes no copo durante a operação, desencaixe a tampa de borracha preta e adicione os ingredientes.

Ao terminar a Operação, retire o copo com a lâmina ainda dentro para evitar vazamento.

TABELA 03

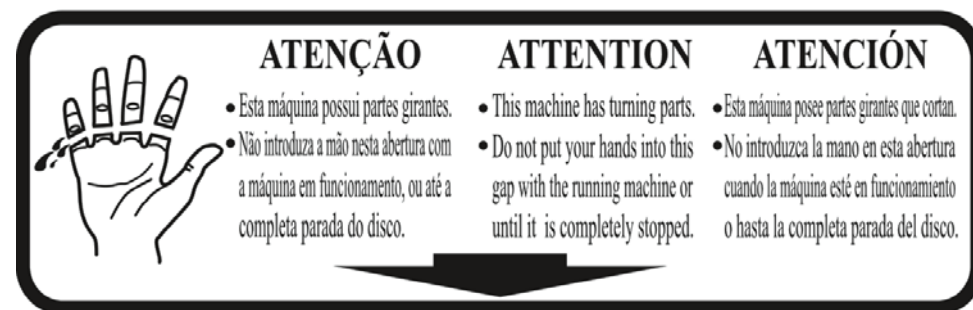
TABELA DE TEMPO APROXIMADO PARA PREPARAR OS ALIMENTOS

ALIMENTO PREPARADO		TEMPO (segundos)
VÁRIOS	Molho de Tomate	4 a 8
	Maionese	14 a 20
	Purê de Batatas	6 a 10
	Bacalhau	3 a 6
	Creme de Amendoim	4 a 6
	Creme de Castanha	4 a 6
	Creme de Noses	4 a 6
CARNES	Carnes em Geral	5 a 10
	Hamburguer	3 a 6
	Patê de carne	6 a 10
	Almôndega	5
PATÊS	Patê de Fígado	4 a 8
	Patê de Salmão	3 a 6
	Patê de Lagosta	3 a 6
	Patê de Anchova	3 a 6
CONDIMENTOS PARA SOPA	Cebola	2 a 4
	Alho	2 a 4
	Salsa Verde	2 a 4
FRUTAS	Salada de Frutas	2 a 4
	Geléia de Maçã	3 a 6
	Geléia de Pera	3 a 6
	Geléia de Pêssego	3 a 6

3. OPERAÇÃO

3.1 Acionamento

IMPORTANTE
Desligue a máquina sempre que desejar trocar algum equipamento. Esteja seguro de que a máquina está completamente parada antes de tirar qualquer equipamento.

OBSERVAÇÃO
Para sua maior segurança leia todas as etiquetas fixadas na máquina.

Esteja seguro de que a câmara dos discos ou a câmara do Cutter estejam devidamente travados. O acionamento da máquina é feito apertando-se o botão liga/desliga

3.2 Operação do Processador

3.2.1 Colocação Discos

Com o processador desligado e o disco parado, remova os Empurradores (Itens 10, 11 e 13 Fig. 01) e remova Tampa do Processador (Item 09 Fig. 01). Para remover a tampa é necessário desapertar os manípulos (Item 06 Fig. 01) e girar a Tampa do Processador (Item 09 Fig. 01) no sentido anti-horário por aproximadamente ¼ de volta.

Tenha cuidado com o Disco. Pegue o Disco desejado e encaixe-o no Eixo Central girando no sentido anti-horário para obter seu perfeito travamento.

Encaixe a Tampa do Processador (Item 09 Fig. 01) assegurando-se que a mesma fique perfeitamente travada, para isso aperte os Manípulos de Trava (Item 06 Fig. 01)

3.2.2 Procedimento para Alimentação

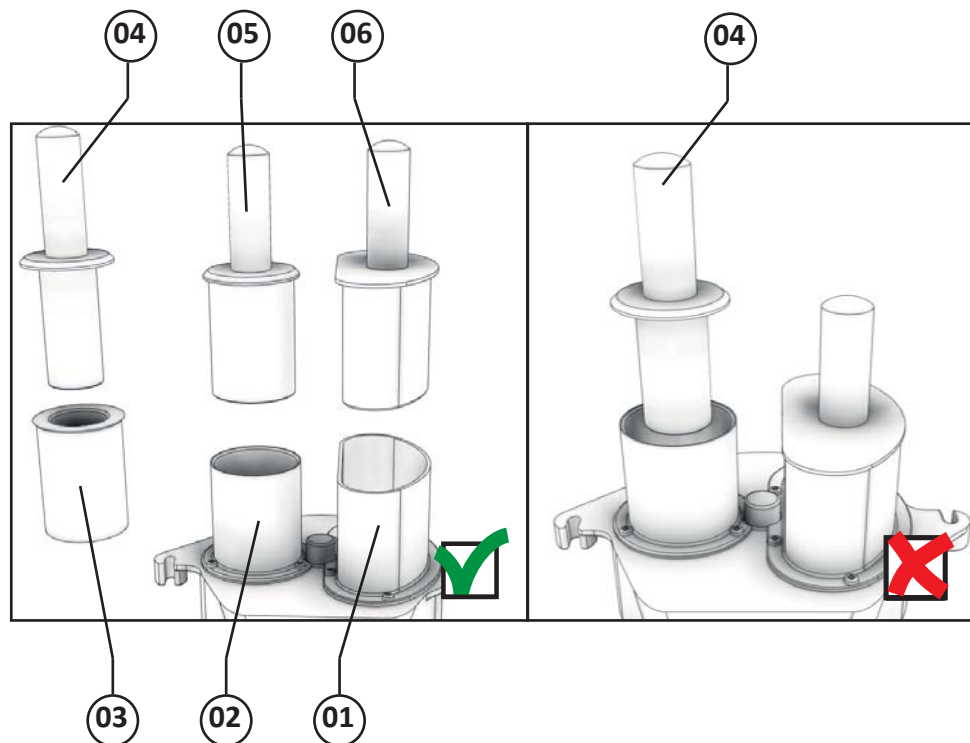
IMPORTANTE:
NUNCA use ferramentas que não pertençam a máquina para ajudar na operação, muito menos as mãos. Use sempre os Empurradores para a referida operação

Use os Empurradores conforme a figura abaixo:

No Bocal Oblongo (Item 01 Fig. 11) deve-se usar o Empurrador Oblongo (Item 06 Fig. 11).

Para o Bocal Redondo (Item 02 Fig. 1), pode-se usar o Empurrador Grande (Item 05 Fig. 11) ou o Empurrador Pequeno (Item 04 Fig. 11). Este último, sempre com o Bocal Móvel (Item 03 Fig. 11).

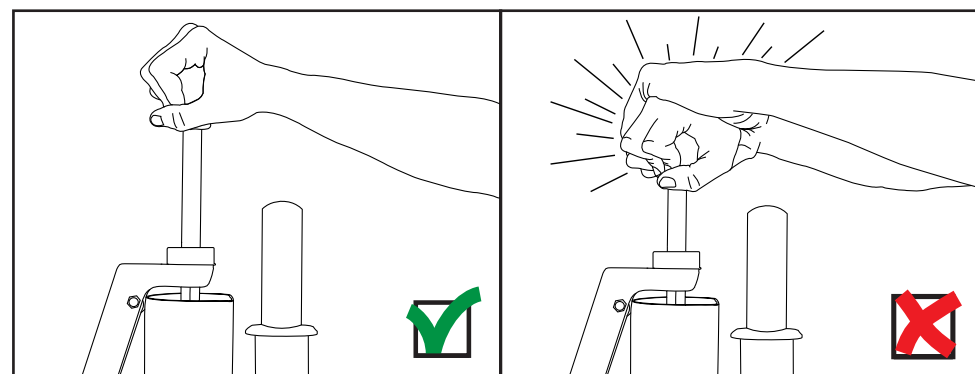
IMPORTANTE:
Nunca utilize o Empurrador Redondo Pequeno sem o Bocal Móvel, como ilustrado na Figura 11, pois danos irreparáveis poderão ocorrer.

FIGURA 11

Devido a alta velocidade do disco, para garantir a uniformidade do corte, sempre auxilie a alimentação com o Empurrador.

Para alimentar a máquina remova o Empurrador, coloque o produto a ser processado dentro do Bocal de Alimentação e empurre-o para baixo usando sempre o Empurrador.

Para processar alimentos pequenos como, Cenoura, Pepinos e similares, use o bocal móvel com o Empurrador Pequeno (Item 04 Fig. 11).

IMPORTANTE:
Para obter melhor qualidade dos produtos processados e evitar danos aos discos e ao equipamento, mantenha o empurrador pressionado levemente sobre o produto em processamento (Figura 12). Para obter melhores resultados refrigere os alimentos antes do processamento.

FIGURA 12

3.3 Operação do Cutter

Posicione o Prolongador do Eixo, no eixo do motor.

Coloque o copo sobre o Gabinete do motor.

Gire o copo no sentido anti-horário até que esteja bem preso, aperte os manípulos (Item 06 Fig. 01).

Instale a lâmina no Prolongador do Eixo.

Coloque dentro do copo ingredientes de tamanho médio, tais como: batatas, tomates, e outros. É recomendável colocar todos os ingredientes ao mesmo tempo dentro do copo.

Coloque a tampa sobre o copo e aperte os Manípulos da Tampa do Cutter (Item 03 Fig. 01) para que a Tampa fique bem presa.

Verifique a Tabela 03 para saber o tempo aproximado para preparar cada produto.